

Work Order ID 54995



Page 1

January 5, 2010 8:36:24 AM

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 1/05/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 2/05/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: CL

Date: 10101105 Tooling:

Date:

QC:

Date: SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
----------	--------------

100 0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

81010102

10 for MF 10/01/22

110 0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11021

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 113482 CL 10101105 *4

CL 10101105 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54995

Page 2

January 5, 2010 8:36:24 AM

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 1/05/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 2/05/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:

Run Start



QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120



Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

130



QC

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

140



Packaging

Pick Kit

0.00

Memo

0.00

Packaging

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54995



Page 3

January 5, 2010 8:36:24 AM

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 1/05/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 2/05/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:

Stop



QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00



2751060122

QC

Memo

0.00



Quality Control

160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

10-1-20 10 SF

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 Location: SD PPP Rev: E

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

10/01/25 MF

Quality Control

MF 10-1-25

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

January 5, 2010 8:36:24 AM

Page 1

Work Order ID: 54995

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments:

Start Date: 1/05/10

Required Date: 2/05/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	128.0000	4.0000			

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

128

112919

30

113482

98

D2269

Manufactured

No

120

Each

10.0000

1.0000

Decal

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

10

52916

10

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1.0000

Rear Locker Extender

D2268

Manufactured

No

150

Each

18.0000

1.0000

Decal

Warehouse
Location

Loc Qty

Loc Code

Main Warehouse

ST

18

53484

18

113482 10-1-22 sf

10-1-22 sf

BS4995 10-1-22 sf

10-1-22 7250

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE	

RELEASED
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)

C200101105
W10: 54995

RETAINING WASHER
2600-LW (4)

△
INSTALL D2728-1 DECAL
IN DEPRESSION ON INSIDE
BACK WALL

CAMLOCK STUD
2600-4 (4)

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

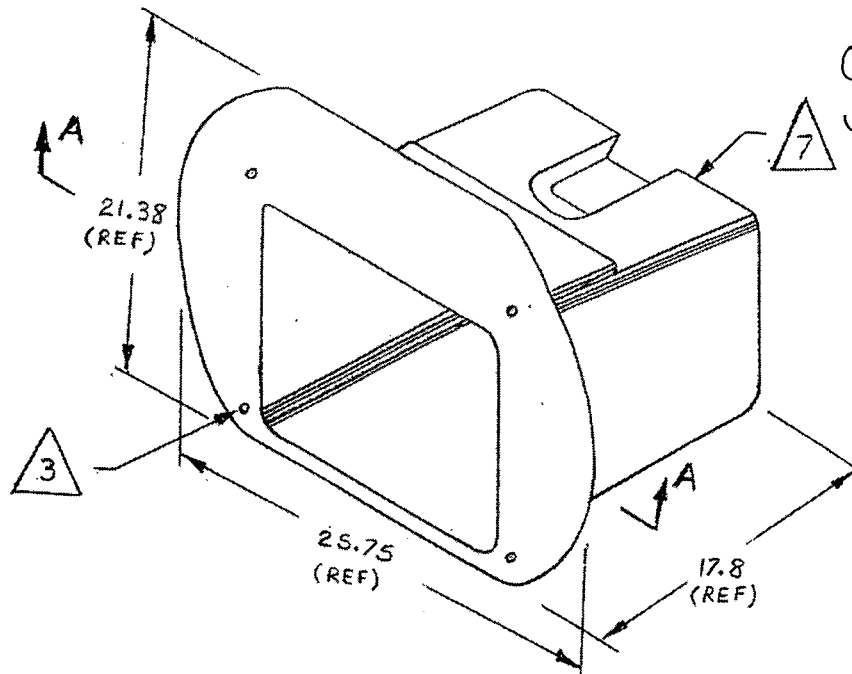


Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

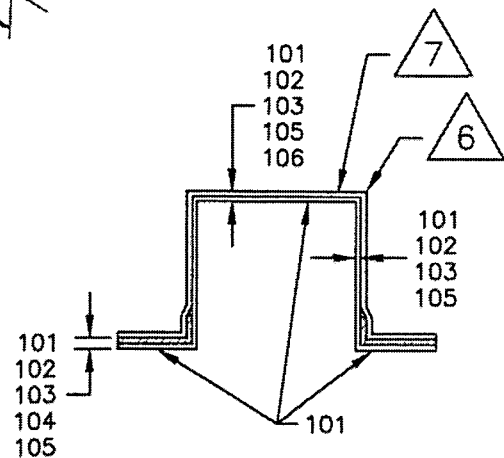
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03 *[Signature]***NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13291
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
21/01/2010	06/01/2010	6082	Chantal Lavoie		PO11021		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line #3 Rear Locker Extender D350-604-041P B54994 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 23899			
1	0	1	DKC134-0003	Line #4 Rear Locker Extender D350-604-041P B54995 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 23900			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department AQ-357



ite: Jeudi, 2010-01-07 11:12:56
 ilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
 Numéro Job : ~~23900~~
 Numéro Soumission : 3482
 Numéro B.A. :
 Date de création : 2010-01-07 No. B.V. :
 Dernière Rev. : NC
 Dernière fois : - - Type :
 Job précédente : 23899

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
 Numéro Article : ~~DKC134-0003~~
 Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
 Projet Numéro : DK-362
 Révision dessin : A & D
 Matériel : Derakane 470-36/411/510
 Date Due : 2010-01-14 Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
 N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041



Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision
 12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentaire Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentaire Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-26097-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23900

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 8/01/10 Sceau:



7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 8/01/10 Sceau:



8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
-----	---------	---

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-26248-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-24083-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23900

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 5 JAN 10 Sceau:



13.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22% Température: 70°F Heure: _____

Date: 18/01/10 Sceau:



14.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-26248-1

15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

16.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 18-1-10 Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23900

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

17.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)



Date: 19-1-10 Sceau:

18.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Date: 19/01/10 Sceau:



19.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

20.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-24803-3

21.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 2/01/10 Sceau:



22.0

AAC1607

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-26143-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 23900

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

23.0 AAC0682 Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 21 JAN 10 Sceau:



25.0 IDENTIFICATION Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041 -
N° de Work Order: # 23900

L'identification doit être vers l'extérieur.

Date: JAN 21 2010

Sceau:



26.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 21-01-10 Sceau:



27.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Jeudi, 2010-01-07 11:12:57
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 23900

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 21/1/10 Sceau:

